PRENSAS TÉRMICAS E MÁQUINAS TÊXTEIS
Rua José Theodoro Ribeiro, 3571
89258-001 - Jaraguá do Sul - Santa Catarina - Brasil
Tel.: (47) 2107-4959 / Fax: (47) 2107-4901
metalnox@metalnox.com.br - www.metalnox.com.br

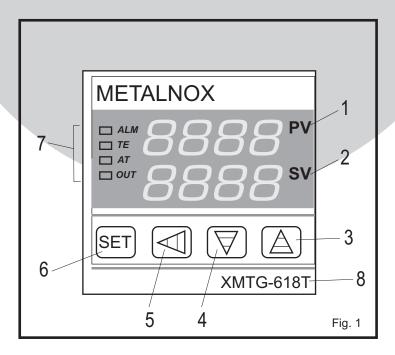
MANUAL DE INSTRUÇÃO

PRENSA TÉRMICA

HLMI

Metalnox

Painel de Comando

Fig. 1

1 - Visor da temperatura.
2 - Visor do tempo.
3 - Tecla "▲" para cima, para aumentar o valor à programar.
4 - Tecla "▼" para baixo, para diminuir o valor à programar.
5 - Tecla "◄" para esquerda, para alterar a posição do digito.(não utilizada)
6 - Tecla "SET", para entrar na programação do controlador.
7 - Leds de indicação de:
   OUT - aquecimento -led ligado aquecimento ativo
   ALM - Alarme - não utlilizado
   AT - auto sitonia do controlador
   TE - tempo - led ligado tempo ativo
8 - Modelo do Aparelho

Rede de Assistência Técnica Autorizada:

Sul

RP Eletroeletrônica
Everson Rigotto e Edelis Prux.
Rua Domingos Tronca, 511 - Bairro Planalto
Caxias do Sul - RS - CEP: 95086-260
Telefone/Fax: (0xx54) 228-7787 / 9995-1213

Nordeste

Paulo Aparecido de Santana Santos
Av. Jerônimo Heráclio, 479 - Bairro Centro
Limoeiro - PE - CEP: 55700-000
Telefone/Fax: (0xx81)9982-7346
9919-3742

Norte

Emarf Sistemas Eletrônicos
Reginaldo Florêncio
Fortaleza - CE
Telefone: (0xx85) 3286-6700 / 9969-4130

Centro Oeste

Ailton de Oliveira
Support - Automação Eletro-Eletrônica Ltda
Goiânia - GO
Telefone: (0xx62) 3541-0628 / 9229-4406

Sudeste

Milton Rodrigues de Oliveira
(11) 2480-1282
(11) 8347-6331

Carlos Vilela
(21) 7893-7243

Renilto Rodrigues de Oliveira ou Reginaldo
Rua Gilbernardes de Silveira - Bairro Santos Dumont
Vila Velha - ES - CEP: 29109-420
Telefone/Fax: (0xx27) 3319 2412 / 9962 2487 c/ Renilton
(0xx27) 9965-1266 c/ Reginaldo

Rede de Assistência Técnica
Prestadora de Serviços:

Nordeste

Zip Service
Assis ou Marcelo
Telefone: (0xx91) 3228-2170 / 3236-1751
(0xx91) 8149-7677

Belém - Pará
Giuseppe Lopes de Souza
(91) 3233-2025
(91) 9997-8842
giuseppesouza@hotmail.com

Sudeste

Flávio Antônio de Paula
Rua Carlos Dumont de Andrade, 02
Bairro Beija Flor
Cidade: Belo Horizonte - MG
CEP: 31980-000
Telefone: (0xx31) 3493-9360

João Paulo
Cidade: Brasília - Distrito Federal
Telefone: (0xx61) 3352-0795
9995-3257

Prezado Cliente,

Observando rigorosamente todas as instruções contidas neste manual, certamente obterá excelentes resultados com o uso deste equipamento e por tempo prolongado.

Mais uma vez agradecemos a preferência e desejamos sucesso em todos os seus negócios.

Prezado Cliente,

Você acaba de adquirir um produto "Metalnox".

Obrigado pela escolha. A vida útil de sua máquina dependerá dos cuidados que dispensar a ela. Este manual foi elaborado objetivando familiarizá-lo com detalhes de funcionamento, bem como fornecer-lhe todas as demais instruções relativas à instalação, manutenção, uso e conservação, a fim de que possa obter o máximo desempenho durante longo tempo. A completa assimilação dessas instruções e a correta utilização de sua máquina te darão plena satisfação e ótimos resultados. Para garantir o correto uso do equipamento, recomendamos a completa leitura deste manual.

Agradecemos pela preferência.

LISTA DE DEFEITOS

DEFEITO	MOTIVO	REPARO
A máquina não liga	Botão Desligado	Acionar botão liga desliga geral
	Controlador digital com defeito	Substituir o controlador
O controlador está marcando HH	Sensor de temperatura interrompido	Verificar conexão; Substituir
	Conector da forma térmica desconectado do painel	Encaixar o conector da forma na lateral do painel
Controlador está marcando HH	Sensor de temperatura invertido	Inverter os cabos + / -
A máquina não esquenta	Forma térmica com defeito	Substituir
	Controlador com a saída aberta	Substituir o controlador
	Bornes de conexão da resistência com defeito	Mudar os bornes e conectar novamente
	Contator com defeito	Verificar os contatos; Substituir em caso de defeito
	Sensor de temperatura com defeito (aberto)	Substituir
O controlador não conta o tempo	Botão do temporizador com defeito	Substituir
	Mau contato nos bornes do controlador	Apertar os bornes ou soldar conforme o caso
	Controlador digital com problemas internos	Substituir
A alavanca trava ao abaixar	Eixo de união do articulador com defeito	Substituir

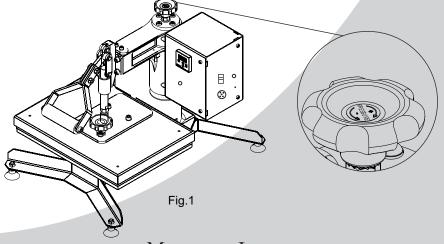
Sequência de Programação

Como programar tempo e temperatura:
- Para programar a temperatura, aperte a tecla [▲] seta para cima por 3 segundos, então irá aparecer no display superior a expressão "SP" e no display infeiror o valor a ser programado. Assim que aparecer a expressão "SP" soltar a tecla [▲] seta para cima.
- Na sequência aperte a tecla [▲] seta para cima ou [▼] seta para baixo e ajuste o valor conforme preciso.
- Após programar o valor desejado pressione a tecla "SET" para confirmar a programação.

- Para programar o tempo, aperte a tecla [▼] seta para baixo por 3 segundos, então irá aparecer no display superior a expressão "tE" e no display infeiror o valor a ser programado. Assim que aparecer a expressão "tE" soltar a tecla [▼] seta para baixo.
- Na sequência aperte a tecla [▲] seta para cima ou [▼] seta para baixo e ajuste o valor conforme preciso.
- Após programar o valor desejado pressione a tecla "SET" para confirmar a programação.

Regulagem de pressão

A regulagem de pressão somente poderá ser feita quando a máquina não estiver prensando (alavanca para cima). A regulagem é feita através de um manípulo na parte superior da máquina, (Fig.1). Caso a prensa não trave ao abaixar a alavanca, a máquina está com muita pressão. Gire o manípulo no sentido anti-horário, até conseguir a pressão ideal. Caso o problema seja pouca pressão, uma fôrma não encostará na outra e a prensa não travará. Gire o manípulo no sentido horário, aumentando a pressão até que ela trave, sem que tenha que segurá-la.

Fig.1

Limpeza da Fôrma Térmica

- Passe somente uma flanela umedecida em álcool;

- Não utilize objetos pontiagudos, que podem estragar a camada de Teflon da fôrma térmica.

Instruções Gerais e Instalação Elétrica

A Prensa Térmica Metalnox HLMI, é fabricada nas versões 220V e 127V monofásico. Para o bom desempenho do equipamento e para evitar aborrecimentos futuros, observe os itens a seguir:

a) A máquina deve ser manuseada corretamente evitando danos e conseqüentemente defeitos;
b) A máquina deve ser alojada em um lugar apropriado e bem nivelada;
c) A máquina deve ser instalada próxima a um local arejado devido aos gases e vapores saturados, emitidos na hora da prensagem;
d) Observe a tensão da rede elétrica local, verificando se coincide com a da máquina;
e) Aperte todos os parafusos do painel de comando elétrico e partes mecânicas a cada trinta (30) dias;
f) As instalações elétricas devem ser feitas de acordo com as especificações técnicas deste manual;
g)No caso de ser preciso abortar a contagem do tempo o mesmo deve ser feito através do desligamento da máquina no botão liga desliga geral.
h)A máquina pode girar para ambos os lados porém pedimos que a mesma seja aberta da esquerda para direita para evitar que o cabo de energia fique exposto ao calor da forma inferior podendo causar danos ao equipamento.

ATERRAMENTO: Para sua segurança e garantia desse equipamento, exigimos o seu devido aterramento de acordo com normas.

Como Instalar a máquina?

1º Instalação da tomada que é enviada junto com o cordão de força (cabo de alimentação) da Máquina na rede elétrica .

Observação : Os fios que serão conectados na tomada devem estar dispostos da seguinte maneira :
F = fase no lado direito
N = neutro no lado esquerdo
⏚ = fio de aterramento
2º Após fazer a instalação da tomada a rede elétrica conectar o cabo de alimentação da
Máquina na tomada.
3º Ligar a chave liga - desliga .
4º Programar o Tempo e temperatura conforme instruções de programação .
5º Após concluir a programação deve - se aguardar em média 15 minutos para a forma Térmica atingir a temperatura programada e então dar inicio ao funcionamento do Equipamento.

OBS: No caso de dúvida entrar em contato com nosso departamento de ASSISTÊNCIA TÉCNICA
. pelo telefone (47) 2107-4959

Informações Técnicas de Aplicação

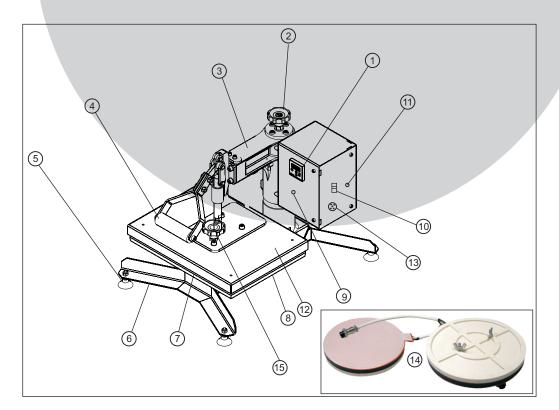
Tipo de Trabalho	Tempo (S)	Temperatura (ºC)	Pressão (BAR/PSI)	Retirada do Papel	OBS.:
Transfer plastisol c/ PUFF	5 à 7	200	7 / 100	quente	----------
Transfer plastisol s/ PUFF	8 à 12	200	6 / 90	quente	----------
Transfer sublimático	25 à 30	200	6 / 90	imediato	----------
Transfer digital	8 à 12	190	6 / 90	03 segundos (quente)	----------
Transfer lithográfico	8 à 12	190	6 / 90	frio	----------
Acabamento de estampa c/ PUFF	5	190	6 / 90	----------	----------
Acabamento de estampa s/ PUFF	10	200	6 / 90	----------	----------
Acabamento de estampa de Plastisolpapel	5	160	6 / 90	----------	Necessário uso de Papel Siliconado
Entretelas Termoadesivas	12	180	6 / 90	----------	----------
Bordado Termoadesivomelhor	12	190	6 / 90	----------	Umedecido Adere Melhor

OBS.:

- Em todos os casos recomenda-se fazer testes antes de colocar os transfers em produção, visto que as informações contidas no quadro acima são gerais. As informações precisas deverão ser obtidas junto aos fornecedores dos respectivos produtos, as quais deverão ser observadas com muito rigor

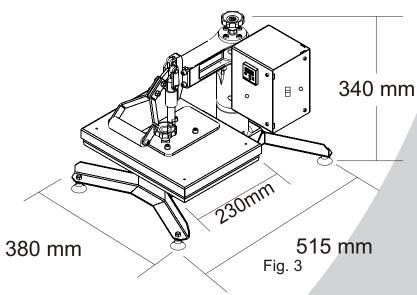
- Informações referente a procedimento de manuseio e aplicações da máquina podem ser consultados em nosso site www.metalnox.com.br

- O borracha utilizada nesta máquina suporta uma temperatura máxima de 220ºC. Para trabalhar com uma temperatura mais alta (máxima 230ºC) é preciso utilizar uma proteção sobre a borracha de silicone. Ex: Papel Kraft 120g ou uma manta de teflon. Caso seja utilizado fora da especificação descrita acima a borracha poderá queimar e não terá a devida garantia.

Informações dos componentes da prensa HLMI

1. Controlador de tempo e temperatura.
2. Manipulo de ajuste da pressão.
3. Braço
4. Alavanca para fechar a prensa.
5. Ventosa de apoio do pé (estabilizador).
6. Pé da máquina (estabilizador).
7. Borracha de silicone.
8. Forma inferior.
9. Botão do temporizador.
10. Botão liga desliga geral.
11. Porta fusível de proteção.
12. Kit forma térmica plana 230x320 mm.
13. Conector de alimentação da forma térmica.
14. Kit forma térmica prato 140mm.
15. Manipulo para troca da forma superior.

Características técnicas

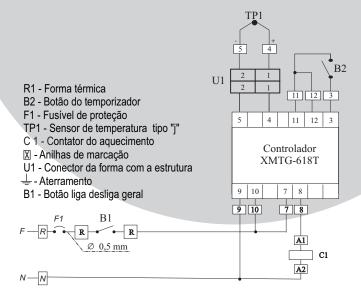
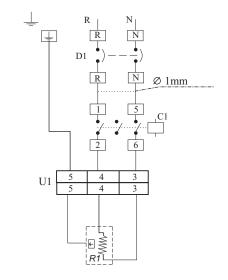
MODELO VOLTAGEM	POTÊNCIA	CONSUMO	CORRENTE	ÁREA ÚTIL	PESO LÍQUIDO	PESO BRUTO	FIO INDICADO
(V)	(KW)	(KW/h)	(A)	(mm)	(Kg)	(Kg)	(mm²)
HLMI - 230 (127V)	1,5	0,44	11,8	230x320	27,8	28,8	2,5
HLMI - 230 (220V)	1,5	0,44	6,8	230x320	27,8	28,8	2,5
HLMI -PRATO (127V)	0,30	0,12	2,4	140	21,8	22,8	2,5
HLMI -PRATO (220V)	0,30	0,12	1,2	140	21,8	22,8	2,5

Fig. 3

Manutenção preventiva

- Verifique se os componentes elétricos estão devidamente conectados e reaperte-os a cada 30 dias.
- Lubrifique as partes móveis (pinos, buchas e coluna) a cada 40 horas de uso.
- Antes de lubrificar faça uma limpeza retirando o excesso de óleo antigo

OBS.:

- O óleo utilizado para lubrificar a máquina é o Bardhal B12 ou um aditivo com película Bardhal, podendo ser utilizado puro.

Esquema Comando

Esquema Força

MODO DE USAR

Este equipamento poderá ser de grande utilidade dentro de sua empresa (confecção), devido a grande diversidade de trabalhos que podem ser realizados.

Dentre eles destacamos os seguintes:

- Transfers de Plastisol (importados e nacionais) para tecidos de algodão;
- Transfers sublimáticos para tecidos sintéticos;
- Transfers digitais (impressora ou fotocopiadora colorida) para tecidos de algodão;
- Transfers litográficos (off set/plastisol) para tecidos de algodão;
- Acabamento e fixação de estampas convencionais pelo processo serigráfico;
- Colagem de entretelas termo adesivas;
- Colagem de bordados termo colantes;

Segue abaixo o uso correto do equipamento passo a passo e em seguida apresenta-se na tabela de informações técnicas o tempo, a temperatura e a pressão indicados para cada tipo de trabalho.

1- Conecte o equipamento à rede elétrica e inicie ligando a chave "liga/desliga".

2 - Regule o tempo e a temperatura de acordo com o trabalho que irá realizar, seguindo as indicações do "painel de comando" da página dois.

INSTRUÇÕES PARA TRANSFER SUBLIMÁTICO

Dicas:

Troque o papel kraft sempre que mudar o tipo de desenho do transfer, o modelo da peça ou quando observar que já está muito carregado de tinta ou queimado;

A fôrma térmica superior deverá ser limpa periodicamente ou em cada troca de desenho. Limpe-a primeiramente com um pano umedecido em álcool e em seguida com um seco;

Nunca utilize tecidos a base de algodão pois não são passivos de sublimação. Lembre-se que se utilizar tecidos mistos, por exemplo: 67% poliester e 33% de algodão, a sublimação somente obterá fixação em 67% que é no poliester, o restante sairá da peça na primeira lavagem;

Cuidado com materiais sintéticos com ponto de fusão inferior a 180°C, como por exemplo a poliamida, que também recebe a sublimação, porém a tinta não se mantém fixa sobre o tecido e sai nas primeiras lavagens;

Objetos com ponto de fusão inferior a 180°C que não sofrem o processo de lavagem poderão ser sublimados sem maiores problemas;

Quando iniciar o processo de sublimação e a fôrma inferior não estiver aquecida, faça algumas prensagens para poder aquecê-la, caso contrário as primeiras estampas terão tonalidades de cor diferentes das seguintes;

Toda a fumaça e fuligem que saem do processo de sublimação, continuam ativas, podendo causar manchas no transfer ou na peça a ser prensada;

Mantenha seu equipamento sempre limpo, ajustado e em pleno funcionamento, efetuando corretamente as manutenções preventivas, assim você estará assegurando qualidade em seu trabalho.

INSTRUÇÕES PARA TRANSFERS SERIGRÁFICOS, LITHOGRÁFICOS E DIGITAIS

1 - Coloque sobre a fôrma inferior a peça a ser estampada.

2 - Antes da transferência é aconselhável que seja realizado um pré-aquecimento na peça, para eliminar a humidade, rugas, dobras e aquecê-la para melhor receber a tinta do transfer.

Obs.: os transfers com puff requerem um pré-aquecimento maior.

3 - Com a peça pré-aquecida, posicione corretamente o transfer e execute a prensagem;

4 - Um sinal sonoro (bip) e o display avisarão que a transferência está concluída. Retire o papel transfer (com exceção do transfer lithográfico que é retirado a frio), e assim estará concluído o processo de estampa.